Ver 1.5.0

初版:2017年7月6日 改定:2018年4月1日 改定:2018年9月3日 改定:2019年11月1日 改定:2020年4月1日

「成形条件情報の情報共有化ソフト」 (EM63J Middleware)

④管理者マニュアル

全日本プラスチック製品工業連合会



2017/7/6								
$\frac{2017770}{100100}$								
2017/11/1								
<u>2017/11/1</u> 日次修正								
ログドロー 利田老マニュアルと管理者マニュアルで 共有化を図ります								
2018/4/1		7 o						
Ver 110 リリース								
目次、画面一覧、管理者								
追加の画面(2-3.データファイノ	レ登録,4−3.成形条件(ショッ	ト別))を反映						
【3】主要画面説明								
1−3.コードマスタ編集	画面イメージの差し替え	とコート・キーの変更						
8.DB管理	画面イメージの差し替え							
2018/11/30								
Ver 1.2.0 リリース								
目次、画面一覧、管理者	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							
	小を少し下ける							
	コート マスタ編集 番亏変史							
	呈加							
		(試行実験マニュアル)						
		(武行実験イニュ゙ル)						
		(武行実験イニュ)ル)						
6-4.11 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) ((武行美験∀ニュヒレ) /=+⁄(二字)験マニュパト						
0-5.凹师万加								
2010/11/01								
$V_{ar} 140111-7$								
日次 画面一覧 管理者								
1-5 表示位置登録		(試行実験マニュアル)						
1-6 デバイス関係登録		(試行実験マニュアル)						
3-2.静止画履歴管理		(試行実験マニュアル)						
3-3.動画履歴管理		(試行実験マニュアル)						
3-4.ストリーミング 確認		(試行実験マニュアル)						
4-4.成形条件(推移)								
4-5.製品特定+-更新		(試行実験マニュアル)						
7−6.デバイス履歴確認		(管理者マニュアル)						
2020/04/01								
Ver 1.5.0 リリース								
1-5.表示位置登録	修正	(試行実験マニュアル)						
3−5.位置情報確認	追加	(試行実験マニュアル)						
3-6.デバイス情報確認	追加	(試行実験マニュアル)						
5−3.稼働状況マップ	修正	(試行実験マニュアル)						
5-5.製品ショット数推移	追加	(試行実験マニュアル)						
2021/01/08								
Ver 1.6.0 リリース タボア () かまタル 可要の								
谷側面の検索条件、配直	寺の輇儆な修止(マニュノ	rル上には反映されていません)						

.

【1】画面一覧		
【2】管理者画面		
【3】主要画面説明		
【成形機管理】		
1-1,機械マスタ登録	(利用者マニュアル)	
1−2.成形条件項目登録		
1-3.メーカー独自項目設定		Ver 1.2.0
1−4.コードマスタ編集		
1-5.表示位置登録	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
1-6.デバイス関係登録	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0 (移動)
【成形条件収集】		
2−1.実行開始・取消	(利用者マニュアル)	
2-2.コマント・予約		
2-3.データファイル登録		Ver 1.1.0
【現場環境情報】		
3-1.温湿度登録	(利用者マニュアル)	
3-2.静止画履歴管理	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
3−3.動画履歴管理	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
3-4.ストリーミンク 確認	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
3−5.位置情報確認	(試行実験マニュアル)	Ver 1.5.0
3-6.デバイス情報確認	(試行実験マニュアル)	Ver 1.5.0
【成形条件】		
4-1.成形条件表示	(利用者マニュアル)	
4-2.成形条件(時間別)	(利用者マニュアル)	
4-3.成形条件(ショット別)	(利用者マニュアル)	Ver 1.1.0
4-4.成形条件(推移)	(利用者マニュアル)	Ver 1.4.0
4-5.製品特定キー更新	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
【稼働状況】		
5-1.稼働状况一覧	(利用者マニュアル)	
5-2.核動実績	(利用者マニュアル)	
5-3.稼働状況マッフ	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
5-4.稼動ナヤート	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
5-5.製品ショット致推移	(試行実験マニュアル)	Ver 1.5.0
【統計・クラフ】		
6-1.美禎推移277	(利用者マニュアル)	
6-2.美績標準偏差 。	(利用者マニュアル)	
6-3.アフーム統計クラフ	(利用者マニュアル)	
6-4.相関ヒートマッフ	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
6-5.回帰分 析	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
	(利用者マニュアル)	
/-2.レホート復歴確認	(利用者マニュアル)	
7-3.アラーム履歴確認	(利用者マニュアル)	

7−4.チェンジ履歴確認 7−5.ステータス履歴確認 7−6.デバイス履歴確認	(利用者マニュアル) (利用者マニュアル) (利用者マニュアル)	Ver 1.4.0
【DB管理】		
 8−1.ハ [*] ックアッフ [°]	(管理者マニュアル)	
8-2.マスタテ゛ータ出力	(管理者マニュアル)	
8-3.履歴データ出力	(管理者マニュアル)	
【マニュアル】		
マニュアル		

画面名称	管理	利用	説明
1.成形機管理	0	0	
1−1,機械マスタ登録	Ø	0	成形機を登録します。 ここでは、工場内で管理するすべての機械を登録できます。その中から、 成形条件を収集する機械だけ、マークすることが出来ます。
1-2.成形条件項目登録	0		成形機の成形条件を収集するためのトークンを定義します。 初期設定では、共通追加トークンを収集するように設定されていますが、 この画面で成形機の独自トークンを収集するように設定できます。
1−3.メーカ−独自項目設定	0		成形機の成形条件のうち、各社が独自に採用している成形条件を収集で きるように設定します。 <i>(Ver 1.2.0 追加)</i>
1−4.⊐−ドマスタ編集	0		このシステムで使用する、各種選択情報を、定義しています。 例えば、ロケーション、機械グループなどです。
1−5.表示位置登録	*		5-3.稼働状況マップで使用されるバックイメージを登録する専用画面です。
1-6.デバイス関係登録	*		デバイスを特定するユニークなIDと別システムのIDを関連付けます。例え ば、ビーコンと社員番号を関連付けて作業者の特定に使用するなど。
2.成形条件収集	0	0	
2−1.実行開始・取消	0	0	コマンド予約の簡易操作画面です。
2-2.コマント・予約	Ø	Δ	成形機に命令を出すためのコマンドを発行します。開始時間、実行間隔な ど指定します。
2-3.データファイル登録	0	0	ローカルのDATファイルを、ミドルウエアにアップロードします。
3.温湿度登録	0	0	
3−1.温湿度登録	Ø	Ø	ロケーション、日付ごとの温度、湿度の測定データを登録する画面です。
3─2.静止画履歴管理	*		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ=静止画のみを表示する専用画面です。
3−3.動画履歴管理	\star		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ=動画のみを表示する専用画面です。
3-4.ストリーミンク 確認	*		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ=ストリーミングのみを表示する専用画面で す。
3−5.位置情報確認	\star		デバイス履歴テーブルのうち、特定のデバイスの位置情報を確認します。
3-6.デバイス情報確認	*		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ=A ~ Z゙を表示する専用画面です。
4.成形条件	0	0	
4-1.成形条件表示	0	0	指定の号機、時間の成形条件を表示します。
4-2.成形条件(時間別)	0	0	指定の日付、成形機、号機トークンに対する、時間別の成形条件を一覧 表示します。
4-3.成形条件(ショット別)	0	0	指定の日付、成形機、製品特定キーに対する、ショット別の成形条件を一覧 表示します。 (Ver 1.1.0 追加)
4-4.成形条件(推移)	0	0	成形機、日時、号機トークン別の成形条件の推移の詳細です。成形条件 (時間別)メニューからリンクで繋がっています。 <i>(Ver 1.4.0 メニュー表示加)</i>
4−5.製品特定キ−更新	\star		成形機ごとに、製品特定キーを書き換える画面です。
5.稼働状況	0	0	
5-1.稼働状況一覧	0	0	現在の成形機の状態を一覧検索します。
5-2.稼動実績	0	0	過去の成形機の稼働状況を、成形機、日付、製品特定キー別に検索しま す。
5-3.稼働状況マップ	*		成形機の稼働状況を色で表示するパネルを、自由に配置することが可能 です。背景画像を指定すれば、工場レイアウトの上に、成形機の状態を表示 できます。
5-4.稼動チャート	\star		成形機ごとの過去の稼動状態をチャート化します。
5-5.製品ショット数推移	\star		成形機ごとの設定ショット数と実績ショット数をチャート化します。
6.統計・グラフ	0	0	
6-1.実績推移グラフ	0	0	成形機、実績トークン、日付範囲のデータをグラフ表示します。
6-2.実績標準偏差	0	0	実績トークン毎の標準偏差を求めた一覧表を表示します。
6-3.アラーム統計グラフ	0	0	成形機からのアラームを集計、グラフ化します。

<u>Ver 1.5</u>.0

			Ver 1.5
6-4.相関ヒートマッフ [°]	*		ピアソン積率相関を計算します。相関係数行列の結果に対して、正の相 関の場合は青背景で、負の相関の場合は、赤背景で表します。
6−5.回帰分析	\star		6-4.相関ヒートマップ画面から、指定の2要素の回帰分析を行います。
7.履歴確認	0	0	
7−1.応答履歴確認	0	0	レスポンス(応答)結果ファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7−2.レポート履歴確認	0	0	レポートデータのファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-3.アラーム履歴確認	0	0	警告(アラーム)情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-4.チェンジ履歴確認	Ø	0	号機トークンの設定値の変更情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7−5.ステータス履歴確認	Ø	Ø	ショット毎の状態や実績値の情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-6.デバイス履歴確認	Ø	Ø	各種デバイスから収集した情報を管理するテーブルです。Ver1.4.0から温 湿度情報も、このデバイス履歴テーブルで管理します。
8.DB管理	0		データベースのバックアップや抜出処理を行います。
8–1. ハ ゙ックアッフ [°]	0		テーブル圧縮、バックアップ、XMLファイル出力(マスタ)、XMLファイル出力 (データ)などの操作を行います。
8-2.マスタテ [*] ータ出力	0		マスタテーブルについて、生データを抜き出す画面です。URLの引数で、 各種絞り込み条件を指定できます。他システムからの連携用です。
8-3.履歴データ出力	0		履歴テーブルについて、生データを抜き出す画面です。URLの引数で、各 種絞り込み条件を指定できます。他システムからの連携用です。

◎ 読み書き

○ 検索のみ

△ メニュー無し(実行可能)

★ (試行実験画面)

【2】管理者画面 <u>http://サーバー名:8863/eu63/jsp/index.jsp</u> ユーザー: system, パスワート: system 管理者メニューが表示されます。 サーバー名には、IPアトレス、または、DNS登録されたサーバー名を指定します。



【3】主要画面説明 1-2.成形条件項目登録

①トークンタイプが、トークングループの場合、予め定義されたグループが定義されています。 基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。

← (⇒) 🛃 http://:	sp/index.js	p	22		ーションシ	×	7.7-14	
ファイル(F) 編集(E)	表示(V) お気に入り(A) ツール(T)	ヘルプ(H)						
【成形機管理】 成形条件項目登録	l.			機械マスタ登録 成于	形条件項目	登録]-	[*] マスタ編集 7 2	CONTRACTOR EU1010 06/08 17:42:40 06/08 17:40
号機指定: 号機トク: 呼び名: 検索(F) クリア(C) く	機械識別名: ⊻*: 共通トークン: ⊻*: トークングループ: ③ □ □ ▷ 😋 🥰 並び順 (トーク)?4	7°,成形条件947°,取得75;	✓ ✓	-7:)7" -7° V V V V 0.2 [s]				
1 複写(C) 変更	ē(M) 削除(Z)							[1 – 45]/[45] 🔚 🖻 🍞 result.jsp
□ No 成形条件外7°号	号機 表示順 共通トークン 号機トー	かの呼び名	トーケングループ	取得フラグトークンタイプ単位	立データ雪	型 ^い ラメータ説明	月機械識別名	
□ 1標準	100	機種名	SetDescMach	取得する トーケングループ	英数	成形情報	*	^
□ 2標準	200	時計の同期	SetTimMach	取得する トーケングループ	英数	成形情報	*	
□ 3標準	300	特定十一	SpecKey	取得する トーケングループ	英数	成形情報	*	
□ 4標準	400	日時カウンタ	DYCnt	取得する トーケングループ	英数	その他	*	
□ 5標準	500	マシン状態	MachInfo	取得する トーケングループ	英数	その他	*	
□ 6標準	600	型締力	SetFrcClp	取得する トーケングループ KN	数値	その他	*	
□ 7標準	700	型締力(測)	ActFrcClp	取得する トーケングループ KN	数値	その他	*	
□ 8標準	800	ノズル温度	SetTmpNoz_T	取得する トーケングループ ℃	数値	温度	*	
□ 9標準	900	ノズル温度(測)	ActTmpNoz_T	取得する トークングループ ℃	数値	温度	*	
□ 10標準	1,000	加熱筒温度	SetTmpBrlZn	取得する トークングループ℃	数値	温度	*	
□ 11標準	1,100	加熱筒温度(測)	ActTmpBrlZn	取得する トーケングループ ℃	数値	温度	*	
□ 12標準	1,200	金型温度	SetTmpMldZn	取得する トーケングループ℃	数値	温度	*	
□ 13標準	1,300	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得する トークングルーブ℃	数値	温度	*	
□ 14標準	1,400	ホッパ下温度	SetTmpHop	取得する トークングループ℃	数値	温度	*	
□ 15標準	1,500	ホッパ下温度(測)	ActTmpHop	取得する トーケングループ ℃	数値	温度	*	
□ 16標準	1,600	射出速度	SetVelInj_V	取得する トーケノグループ mm/	/s数值	射出	*	
□ 17標準	1,700	射出速度切替位置	SetStrInj_Sv	取得する トーケングループ mm	数値	射出	*	
□ 18標準	1,800	射出圧力	SetPrsInj_P	取得する トーケングループ MPa	数値	射出	*	
□ 19標準	1.900	射出圧力切替位置	SetStrIni Sp	取得する トーケングループ mm	数値	射出	*	
					¥2.1+	6-11		

②トークンタイプが、機種別トークンの場合、予め定義された機種別トークンが定義されています。 これは、成形条件タイプ(標準、東洋機械金属、ファナック、旧ファナック)毎のトークン対応表です。 日本版成形条件管理ソフトの標準に準拠しない場合は、ここで対応表を作成して、 統一的にトークンを取り扱うことが出来るようにします。 基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。

Ver1.4.0 旧ファナック追加

			Paul and	1 1 1	1 5	C 20 2. 7	7 P	-	A	
(\leftarrow)	Attp://		jsp/index.jsp		۶	○ - Ċ 🛛 💘 Web アプリク	rーションシ ×			🕀 🛣 🚯
ファ	イル <mark>(F) 編集(E)</mark> 羽	表示(V) おき	気に入り(A) ツール(T) へ	ルプ(H)						
【成形物 成开	^{※管理】} ジ条件項目登録	L				機械マスタ登録 成	形条件項目登録 3-ドマスタ編	集	EU10 query	010 06/08 17:42:40 / jsp User:system
号機	能定:		機械識別名:		~					
号機ト	-77		v* 共通トーケン:	₹ V *:	トーケッタイプ:機種別					
呼	び名:		v*トーケングループ:		杉条件タイプ: 東洋機構	戒金属 ✔				
検索	(F) クリア(C) <) 🛛 🗖 🖻 🥻	🛛 😋 並び順: トークンタイフ°, 点	乾形条件タイプ,取得フラグ(逆順),	機械識別名,表示順 🗸	😋 📘 0.4 [s]				
1	復与(C) 釜、	i(M) 削降	余(Z)						[1 - 100]/[152] 📙	🖥 🛐 result.jsp
	成形条件外7。	號機 表示!!	原 共通トークン	号機トークン	呼び名	トークングループ	取得フラグトークンタイブ単	位データ型	型 パラメータ説明	機械識別名
	東洋機械金属	10) SetDescMach	SetDescMach	機種名	SetDescMach	取得する 機種別トークン	英数	機種名	*
	2東洋機械金属	20	SetTimMach	SetTimMach	時計の同期	SetTimMach	取得する 機種別トークン	英数	時計の同期	*
	3東洋機械金属	30	SetDescJob	SetDescJob	仕事名	SpecKey	取得する 機種別トークン	英数	仕事名	*
	1東洋機械金属	40	SetDescPrt	SetDescPrt	品名	SpecKey	取得する 機種別トークン	英数	品名	*
	5東洋機械金属	50	SetDescMld	SetDescMld	金型名	SpecKey	取得する 機種別トークン	英数	金型名	*
	3東洋機械金属	60	SetRecMld		成形条件名	SpecKey	取得する 機種別トークン	英数	(未サポート)	*
	7東洋機械金属	70	DATE	DATE	現在日付	DYCnt	取得する 機種別トークン	英数	現在日付	*
	3東洋機械金属	80	TIME	TIME	現在時刻	DYCnt	取得する 機種別トークン	英数	現在時刻	*
	東洋機械金属	90	COUNT	COUNT	カウンタ	DYCnt	取得する 機種別トークン	数値	カウンタ	*
)東洋機械金属	1,00	ActStsMach	ActStsMach	戓形機の情報	MachInfo	取得する 機種別トークン	英数	成形機の情報	*
□ 1	東洋機械金属	1,10	SetCntCyc	SetCntCyc	ショット数	MachInfo	取得する 機種別トークン	数値	口外数設定	*
	2東洋機械金属	1,20	ActCntCyc	ActCntCyc	ショット数(測)	MachInfo	取得する 機種別トークン	数値	モニタショットカウント	*
	3東洋機械金属	1,30	SetTimCyc	SetTimCyc	サイクルタイム	MachInfo	取得する 機種別トークンs	数値	サイクルタイマ設定	*
	4東洋機械金属	1,40	ActTimCyc	ActTimCyc	サイクルタイム()則)	MachInfo	取得する 機種別トークンs	数値	サイクルタイマ	*
	5東洋機械金属	1,50	SetFrcClp	SetFrcClp	型締力	SetFrcClp	取得する 機種別トークン KN	数値	型締力	*
	3東洋機械金属	1,60	ActFrcClp	ActFrcClp	型締力(測)	ActFrcClp	取得する 機種別トークン KN	数値	型締力(測)	*
	7東洋機械金属	1,70	@SetTmpNoz_T_1[1]	@SetTmpNoz_T_1[1]	ノズル温度1	SetTmpNoz_T	取得する 機種別トークン℃	数値	<u>է</u> —91	*
	3東洋機械金属	1,80	@SetTmpNoz_T_2[1]	@SetTmpNoz_T_2[1]	ノズル温度2	SetTmpNoz_T	取得する 機種別トークン℃	数値	t-\$2	*
	東洋機械金属	1,90	@SetTmpNoz_T_3[1]		ノズル温度3	SetTmpNoz_T	取得する 機種別トークン	数値	(未サポート)	*
	東洋機械金属	2,00	004ctTmpNoz_T_1[1]	ActTmpBrlZn[1,1]	ノズル温度(測)1	ActTmpNoz_T	取得する 機種別トークン℃	数値	(ヒータ1 測定値 モニタ))*

③トークンタイプが、号機トークンの場合、GETIDで、自動収集したトークンが登録されます。 初期設定で、号機別トークン収集処理を行うと、自動的に設定されます。 基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。 これを変更するケースとして、取得フラグの変更が上げられます。 通常のコマンドでは、取得フラグが、「取得する」トークンのみ、使用されます。標準設定以外の 成形機情報を取得する場合は、このフラグを、変更する必要があります。

-				a	1 1 1 1		- P		P. P LAD		
(←) (🔿) 🛃 http:	//		jsp/index.jsp		,Q - C 📈 We	eb アプリケーションシ	×			☆ ☆
7	ァイル(F) 編集	(E) 表	示(V)) お気に入り(A) ツール(T) /	∨レプ(H)						
【成】	形機管理】					機械マスタ登	録 成形条件項目登録	גדארם <u>א</u>	婉編集		
「」「」「」」	记条件項目	登録									query.jsp User:system
咢	幾指定:			機械識別名: 21:	5021						
号機	熱ーケン:			v* 共通┝─クン:	v* トーケンタイプ	: 号機別ト-クン 🗸	(3)				
1	呼び名:			v* トークングループ:	₩ 成形条件外7						
検	索(F) クリア(C) 🦪		▶ 🔍 🔍 並び順: トークンタイプ。,	成形条件タイプ,取得フラグ(逆順),機械識別名,君	表示順 🗸 💽 0.3	} [s]				
1	(地下(の))	***	14	¥164(7)					[1 = 10	าก]/โดวเ	0] 🛄 🖻 💏 moult ion
h	低于(C)	変更(カイプ 5	IVI) 1.14後:	10k(2) まデ順 11届しークノ	継い - かり	10075夕	トールルリーフ	取得つらが	トーケルノア 単位	JOJ/[03	oj 🔤 🛃 רפּגעווו.jsp
		M 7 4	21	100 SatDoss Joh	SatDace Joh	仕事名	Speckey	取得する	F //// 100	二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	Order number
	רע דער ד 2 סרדייר		21	200 SetDescMld	SetDescMid	全型名	Sneckey	取得する	54歳/JJI // 1/a 号機別トーケ/ n/a	本数	Mold name
	2 ファナック		21	300 SetBecMid	SetBecMid	成形条件名	Speckey	取得する	ラ(城の)」 三様別トーケ/ n/a	五数	Mold setup file p
	4 ファナック		21	400 ActStsMach	ActStsMach	成形態の情報	MachInfo	取得する	号機別トーク/n/a	英数	description
	5 ファナック		21	500 ActOntOve	ActCntCvc	ショット数(JIII)	MachInfo	取得する	号機別トーク/ Cycles	数值	description
	6 ファナック		21	600 ActTimCvc	ActTimCvc	サイクルタイム(注目)	MachInfo	取得する	号機別トーク/ Seconds	数值	Actual Cycle Tim
	7 ファナック		21	700 SetFrcClp	@Set SB ClampForceForAutoDieHeig	ht型締力	SetFrcClp	取得する	号機別トークン kN	数值	Clamp force for a
	8ファナック		21	800@SetTmpNoz T 1[1]	@Set SB Nozzle1Temperature	ノズル温度1	SetTmpNoz T	取得する	号機別トークンCelsius	数値	Nozzle 1 tempera
	9 ファナック		21	900@ActTmpNoz_T_1[1]	ActTmpBrlZn[1,1]	ノズル温度(測)1	ActTmpNoz_T	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	10ファナック		21	1,000@ActTmpNoz_T_2[1]	ActTmpBrlZn[1,2]	ノズル温度(別)2	ActTmpNoz_T	取得する	号機別トーケン Celsius	数値	description
	11 ファナック		21	1,100 SetTmpBrlZn[1,1]	@Set_SB_Barrel1Temperature	加熱筒温度1	SetTmpBrlZn	取得する	号機別トークン Celsius	数値	Barrel 1 tempera
	12 ファナック		21	1,200 SetTmpBrlZn[1,2]	@Set_SB_Barrel2Temperature	加熱筒温度2	SetTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	Barrel 2 tempera
	13 ファナック		21	1,300 SetTmpBrlZn[1,3]	@Set_SB_Barrel3Temperature	加熱筒温度3	SetTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	Barrel 3 tempera
	14ファナック		21	1,400 SetTmpBrlZn[1,4]	@Set_SB_Barrel4Temperature	加熱筒温度4	SetTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	Barrel 4 tempera
	15 ファナック		21	1,500 ActTmpBrlZn[1,1]	ActTmpBrlZn[1,3]	加熱筒温度(測)1	ActTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	16 ファナック		21	1,600 ActTmpBrlZn[1,2]	ActTmpBrlZn[1,4]	加熱筒温度(測)2	ActTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	17 ファナック		21	1,700 ActTmpBrlZn[1,3]	ActTmpBrlZn[1,5]	加熱筒温度(測)3	ActTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	18ファナック		21	1,800 ActTmpBrlZn[1,4]	ActTmpBrlZn[1,6]	加熱筒温度(測)4	ActTmpBrlZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	19 דער 19		21	1,900@SetTmpHop[1]	@Set_SB_FeedThroatTemperature	ホッパ下温度	SetTmpHop	取得する	号機別トークンCelsius	数値	Feed throat temp
	20ファナック		21	2,000@ActTmpHop[1]	ActTmpBrlZn[1,8]	ホッパ下温度(測)	ActTmpHop	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	21 ファナック		21	2,100 ActTmpMldZn[1]	ActTmpMldZn[1]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description
	22 ファナック		21	2,200 ActTmpMldZn[2]	ActTmpMldZn[2]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得する	号機別トークンCelsius	数値	description 💙
<											>
											100% ×

【3】主要画面説明

1-3.メーカー独自項目設定

Ver 1.2.0

メーカー毎に異なる号機トークンを、収集、表示できるように、マスタ設定を行います。 ※ 注意:以下の作業は、未確定の状態で、データベースに反映されています。 そのままでは、正常に収集できない可能性がありますので、データ収集を 止めてから、以下の作業を行ってください。

-	ar. and	and	·					_ D _ X	
$\langle \leftarrow \bigcirc [a]$	3/eu63;	jsp/index.jsp			🔎 🗸 🖒 🖉 成形	条件管理システ	Д ЕМ ×	+ ★ ≮	ž
ファイル(F)	編集(E) 表示(V) お気に入り(A)	ツール(T) ヘルプ(H)							٦
【成形機管理】 メーカー独自	項目設定		機械マスタ登録 成形	漆件項目登録][メーカー独自項目設定	こ] コードマスタ編集]77 💷	EU 102 query j	0 08/27 13:21:4 sp User:admin	2
号機指定:	機柄	藏識別名: 100 S100 NISSE	日精樹脂工業	~					
号機トークン:		·通トークン:	v* 取得フラグ:	- ▼ 状態フラグ:	~				
呼び名:		ングループ:		:	7				
検索(F)	ŋフr(C) 🛛 🛛 🗖 🖻 🕙 並び順	:機械識別名,取得フラグ(逆順)	,表示順 💙 🕙 📗	0.4 [s]					
変更(M) [余外(Z) メーカー独目	目項目確定(E)				[1 - 10	00]/[425] 님	🖹 📆 result.jsp	5
□ No 号機	表示順共通トークン	号機トークン	呼び名	さ トーケングループ	プ 取得フラグ	単位データ	2 機械識別指	3.状態フラゲ	
号機	お客様の都合で付けた成形機の種	持	\bowtie	SetDescMach	取得する	英数	S100	活動中	
共通トークン	各社の成型機ごとのトーツの違いを	- 吸収するための統一したト-/	かの名前	SetTimMach	取得する	英数	S100	活動中	
号機トークン	成型機ごとに持っているトークンのこ	とで、共通トークンとの対応表	で管理します。	SpecKey	取得する	英数	S100	活動中	
呼び名	トークングループ。やトークン名の一般的な名	称		DYCnt	取得する	英数	S100	活動中	
取得フラグ	レポートコマンドで取得するかどうかる	指定します。		DYCnt	取得する	英数	S100	活動中 🗆	
単位	トークンの値に対する単位。号機トーク	の場合は、成型機ごとに、	単位が異なります。	DYCnt	取得する	数値	S100	活動中	
データ型	トーかのデータ型を表します。英数、	数字、ブール型が定義されてい	います。	MachInfo	取得する	英数	S100	活動中	
播出武学中国之	成形機に対して、ユニークとなる	oIDを与えます。		MachInfo	取得する	数値	S100	活動中	
1930年13日1日	表示与機の変更や、設置場所の構 過去のデータとの関連付けは、こ	9町などでも変更しません。 この機械式別名で、管理してい	います。	MachInfo	取得する	数値	S100	活動中	
	1,000 Get Hilloyc	оестиноус	717707144	MachInfo	取得する	s 数值	S100	活動中	
11 100	1,100 ActTimCyc	ActTimCyc	サイクルタイム(測)	MachInfo	取得する	s 数値	S100	活動中	
12 100	1,200 SetFrcClp	SetFrcClp	型締力	SetFrcClp	取得する	kN 数値	S100	活動中	
13 100	1,300@SetTmpNoz_T_1[1]	@SetTmpNoz_T_1[1]	ノズル温度1	SetTmpNoz_T	取得する	°C 数値	S100	活動中	
14 100	1,400@SetTmpNoz_T_2[1]	@SetTmpNoz_T_2[1]	ノズル温度2	SetTmpNoz_T	取得する	°C数值	S100	活動中	

以下、日精樹脂工業様の、号機トークン設定を例に、説明します。

(例)日精樹脂工業様の号機トークンから、金型温度と、射出時間を取得します。 金型温度は、共通トークンでも定義されていますが、日精樹脂工業様の場合、成形機内部で 管理している金型温度と、温調機等と連携して、管理している金型温度があり、それぞれ、 別の号機トークンが割り当てられています。 金型温度に関しては、既存の共通トークンの代わりに、置き換えます。 射出時間は、追加という形にします。

svstemユーザ-	-で、【成形機管	「理】メーカー独自	自項目設定 画面	を開きます。	成形機管理	
機械識別名で 既存の金型温』	絞るなど、条件 度を見つけて、隙	を設定して検察 ネタインで除	索します。 外します。) 7
	eu63/jsp/index.js	p	A. 40 B. 4.	٩- ٥	【成形機管: 機械マスタ発 成形冬件頂目	里】 ×
ファイル(F) 編集(E) 表	示(V) お気に入り(A) ツール(T)	へレプ(H)			メーカー 独自頂	日設定
【 _{成形機管理】} メーカー独自項目設定		機械マスタ登	録 成形条件項目登録 メーカー	使自項日設定		5-24 新加加
号機指定:		100 S100 NISSEI 日精樹脂工				
号機トークン	v*: 共通〜ケン:	₹ V*	取得フラク: > 状態フ	ラグ:		
呼び名	V*トーケングループ:	۷*	選択:	☑ 非表示		
検索(F) クリア(C) a	□ □ 🕞 💽 並び順 機械識別名	.取得フラグ(逆順).表示順		大件数: 1000 ∨ 🚺 0.4 [s	1	
当都全加.理友(二) ます		(/) · /			- [1 _ 405]/[405	1 🚾 undata ian
登録(E) 取消(R) ク					[1 423]/[423] 🎯 upuate.jsp
	共通トークン	号機トークン	呼び名	トークングループ	取得フラグ 単位 データ	塱 機械識別 4
14 100 1,800@8	SetTmpNoz_T_2[1] @SetT	mpNoz_T_2[1]	ノズル温度2	SetTmpNoz_T	取得する °C 数値	S100
15 100 1,900@	SetTmpNoz_T_3[1] @SetT	mpNoz_T_3[1]	ノズル温度3	SetTmpNoz_T	取得する C 数値	S100
16 100 2,300 Se	etTmpBrlZn[1,1] SetTm	pBrlZn[1,1] 	加熱筒温度1	SetTmpBrlZn SetTmpBrlZn	取得する C 数値	S100
17 100 2,400 Se 18 100 2,500 Se	tTmnBrlZn[1,2] SetTm	pBriZn[1,2] nBriZn[1,3]	加熱筒温度3	SetTmpBriZn SetTmpBriZn	取得する C 数値	\$100
D 🔽 19 100 4.500 Se	etTmpMldZn[1] SetTm	pMldZn[1]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100
D 🗹 20 100 4,501 Se	etTmpMldZn[2] SetTm	pMldZn[2]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100
D 🗹 21 100 4,600 Ad	tTmpMldZn[1] ActTm	pMldZn[1]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100
D 🗹 22 100 4,601 Ad	tTmpMldZn[2] ActTm	pMldZn[2]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100
20 100 4,700@4	ecere	eming v (fr]	制山)志安。 利田(巫(X)	Cetvelinį v	取得+7 / ※/注	0100
24 100 4,800@	SetVelInj_V_2[1] @SetV	el[nj_V_2[1]	射出速度2	SetVelInj_V	取得する mm/s数値	S100
25 100 4,900@	SetVellnj_V_3[1] @SetV SetVellnj_V_4[1] @SetV	ellnj_V_3[1] ol[n] V_4[1]	射击速度3 射出速度4	SetVellnj V SetVellni V	取得9る mm/s 数値 取得する mm/s 数値	S100 S100
20 100 3,000 00	Dervenijv 401 woetv	ennig v Hill n i skefal		Cervenii		0100

④管理者マニュアル.xlsx

除外を押すと、取得フラグが、「取得しない」に変わります。

今回の例では、金型温度を、標準設定されていた、金型温度(SetTmpMldZn[1]、ActTmpMldZn[1]) と、日精樹脂工業様の成形機の独自の金型温度(@SetTmpOptMldZn[1]、@ActTmpOptMldZn[1]) を置き換える例なので、標準設定側を、取得しないに、変更するため、除外ボタンを使用しています。

	· · · ·		and a set				×			
(← (=) 🧟 /eu63	/jsp/index.jsp	<u>+</u> -	11上半上 1.8 .1、チャリ、1日		00/4					
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A)) ツール(T) ヘルプ(H)		仟釵か少ない场	合(初期個:1	0017)よ、	•			
【成形機管理】	機械マス	^{波登録} 成形条件項 抗張	ボタンをクリック	て,表示件	数を	増や	リて			
メーカー独自項目設定			キレーノバナル		200		0.0			
号機指定: 機械識別名: 100 S100 NISSEI 日積樹脂工業 → 冉 										
号機トークン: ↓ ↓	通トークン:	Ⅴ* 取得フラク: ▼ 祆懇	Ē/77: ▼							
呼び名:	ングループ:	₩ 選択 /	☑ 非表示							
検索(F) クリア(C) 🦪 🛛 🕩 🕰 並び順	:機械識別名,取得フラグ(逆順),表示順		最大件数: 1000 🗸 📗 0.4	l [s]	_					
				[1 - 425]/[43	251 🔛 🛛	noc	ult ien			
変更(M) 除外(Z) メーカー独目	自項目確定(E)			C) 4200/042		i i es	iuncijop			
□ No 号機表示順 共通トークン	号機トークン	呼び名	トーケングループ	取得フラグ 単位 う	データ型機	鱗戒識別	洺			
□ 1 100 4,500 SetTmpMldZn[1]	SetTmpMldZn[1]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない [®] C 参	牧値 S	100	•			
2 100 4,501 SetTmpMldZn[2]	SetTmpMldZn[2]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない。	牧値 S	100				
□ 3 100 4,600 ActTmpMldZn[1]	ActTmpMldZn[1]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない。この参	牧値 S	100				
4 100 4,601 ActTmpMldZn[2]	ActTmpMldZn[2]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない。	牧値 S	100				
5 100 100 SetDescMach	SetDescMach	機種名	SetDescMach	取得する 芽	英数 S	100				
6 100 200 SetTim Mach	SetTimMach	時計の同期	SetTimMach	取得する 芽	英数 S	100				
7 100 300 SetRecMld	SetRecMld	成形条件名	SpecKey	取得する 芽	英数 S	100				
8 100 400 DATE	DATE	現在日付	DYCnt	取得する 芽	英数 S	100				
9 100 500 TIME	TIME	現在時刻	DYCnt	取得する 芽	英数 S	100				
□ 10 100 600 COUNT	COUNT	<u> </u>	DYCnt	取得する 教	牧値 S	100				
🗌 11 100 700 ActStsMach	ActStsMach	成形機の情報	MachInfo	取得する 芽	英数 S	100				
□ 12 100 800 SetCntCyc	SetCntCyc	ショット数	MachInfo	取得する 数	牧値 S	100				
□ 13 100 900 ActCntCyc	ActCntCyc	ショット数(測)	MachInfo	取得する 教	牧値 S	100				
14 100 1,000 SetTimCyc	SetTimCyc	サイクルタイム	MachInfo	取得する s 梦	牧値 S	100				
🗌 🗌 15 100 1,100 ActTimCyc	ActTimCyc	サイクルタイム(測)	MachInfo	取得する s 数	牧値 S	100				
16 100 1,200 SetFrcClp	SetFrcClp	型締力	SetFrcClp	取得する kN 夢	牧値 S	100				
□ 17 100 1,300@SetTmpNoz_T_1[1]	@SetTmpNoz_T_1[1]	バル温度1	SetTmpNoz_T	取得する °C 数	牧値 S	100				
□ 18 100 1,400@SetTmpNoz_T_2[1]	@SetTmpNoz_T_2[1]	ノズル温度2	SetTmpNoz_T	取得する °C 数	牧値 S	100	~			
<						>	•			

	l/eu63/jsp/index.jsp		♀ ♂ 🦽 成刑	条件管理システム EM ×	↑ ★ ☆
ファイル(F) 編集(E) 表示(V)) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)				
【 _{成形機管理】} メーカー独自項目設定	機械で	スタ登録 【成形条件項目登録】メール	- 独自項目設定] コートマス外編集	2000 EU1	020 08/27 14:05:24 ry.jsp User:system
号機指定:	機械識別名: 100 S100 NISSEI 日精樹	脂工業 🗸			
号機トーケン:	♥* 共通トークン:	Ⅴ* 取得フラゲ: ✔ 状態	ぽフラグ: ✓		
呼び名:	V* トーケングループ:	∨* 選択: ✓	✓ 非表示		
検索(F) クリア(C) クリア(C) 	▶ 🕙 並び順 機械識別名,取得フラグ(逆順),表示順	🗸 💽 表示件数: 500 🖌 1	最大件数: 1000 🗸 📘 0.4	s]	
<u>豊禄のよの。</u> 変更(M) 隆 3	メーカ-独自項目確定(E)			[1 - 425]/[425]	📲 🛿 🥳 result.jsp
■ No 号機表示順	も通いークン 号機トークン	呼び名	トーケングループ	取得75グ 単位 データ	型 機械識別名
408 100 40,400	@SetRecMach_FillPLoopK	充填圧制御係数	@SetRecMach_FillPLoopK	取得しない数値	S100
409 100 40,500	@SetRecMach_SIPrsSW	射出圧力監視	@SetRecMach_SIPrsSW	取得しない 数値	S100
410 100 40,600	@SetPrsMach_SIPrsRng1	区間1圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	取得しない MPa 数値	S100
411 100 40,700	@SetTimMach_SIPrsTm1	射出圧力監視 切換時間1	@SetTimMach_SIPrsTm	取得しない。 数値	S100
412 100 40,800	@SetPrsMach_SIPrsRng2	区間2圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	取得しない MPa 数値	S100
413 100 40,900	@SetTimMach_SIPrsTm2	射出圧力監視 切換時間2	@SetTimMach_SIPrsTm	取得しない。 数値	S100
414 100 41,000	@SetPrsMach_SIPrsRng3	区間3圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	取得しない MPa 数値	S100
415 100 41,100	@SetRecMach_SIPrsErrSW	異常処理	@SetRecMach_SIPrsErrSW	取得しない 数値	S100
416 100 41,200	@SetStrMach_Air1c_Pos	エア1吹開始位置	@SetStrMach_Airc_Pos	取得しない mm 数値	S100
417 100 41 300	@SetStrMach Air2c Pos	Tア2吹開始位置	@SetStrMech Airc Pos	取得しない _{mm} 数値	\$100
☑ 418 100 41,400	@SetTmpOptMldZn[1]	金型温度1	ØSetTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
✓ 419 100 41,500	@SetTmpOptMldZn[2]	金型温度2	@SetTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
✓ 420 100 41,600	@SetTmpOptMldZn[3]	金型温度3	ØSetTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
✓ 421 100 41,700	@SetTmpOptMldZn[4]	金型温度4	ØSetTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
☑ 422 100 41,800	@ActTmpOptMldZn[1]	金型温度(測)1	@ActTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
☑ 423 100 41,900	@ActTmpOptMldZn[2]	金型温度(測)2	@ActTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
☑ 424 100 42,000	@ActTmpOptMldZn[3]	金型温度(測)3	@ActTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
☑ 425 100 42,100	@ActTmpOptMldZn[4]	金型温度(測)4	@ActTmpOptMldZn	取得しない [°] C 数値	S100
~					

号機トークンや、呼び名は、成形機メーカーごとに異なりますので、判らない場合は、各成形機メーカーに、お問合せください。

④ 金型温度については、共通トークンの割り当てを、日精樹脂工業様の独自のトークンと入れ替えるため、
 ④-1 共通トークンを、既存の金型温度のトークンと同じにする。
 ④-2 トークングループを、既存の金型温度と同じにする。
 作業が必要になります。

共通トークン @SetTmpOptMldZn[1]~ \rightarrow SetTmpMldZn[1]~ @ActTmpOptMldZn[1]~ \rightarrow ActTmpMldZn[1]~ トークングループ @SetTmpOptMldZn \rightarrow SetTmpMldZn @ActTmpOptMldZn \rightarrow ActTmpMldZn

	the set of set	1.4.						
(eu63/jsp/index.jsp			○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	, EM ×	ስ 🛪 ନ			
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) へノ	レプ(H)							
	機械マスタ登録 成形領	▶︎【▲「「」」 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		EU1020 08/2				
メールー理目設定				I query jsp Use	r.system			
号機指定: 機械識別名: 100 S	100 NISSEI 日精樹脂工業	✓						
号機トークン: V* 共通トークン:		✓ 状態フラグ:	•					
呼び名:		✓						
検索(F) 🕢 💶 🖻 😋 並び順 (機械識別名,取得757 (逆順),表示順 💙 💽 表示件数: [500 💙 最大件数: [1000 💙 📕 0.4 [s]								
<u>受</u> 録(E) 取消(R) クリア			LI	42J]/[42J] 🥑 U	puate.jsp			
また 表示順 共通トークソ	日地にか	呼び名	トーケングループ	取得75グ 曲	en =.			
	15-0361-77				<u>ч</u>)			
408 100 40,400	@SetRecMach_FillPLoopK	充填圧制御係数	@SetRecMach_FillPLoopK	取得しない	数、			
409 100 40,500	@SetRecMach_SIPrsSW	射出圧力監視	@SetRecMach_SIPrsSW	取得しない	数			
410 100 40,600	@SetPrsMach_SIPrsRng1	区間1圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	取得しない MPa	a 数			
411 100 40,700	@SetTimMach_SIPrsTm1	射出圧力監視 切換時間1	@SetTimMach_SIPrsTm	取得しないs	数			
412 100 40,800	@SetPrsMach_SIPrsRng2	区間2圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	取得しない MPa	a 数			
413 100 40,900	@SetTimMach_SIPrsTm2	射出圧力監視 切換時間2	@SetTimMach_SIPrsTm	取得しない s	一 数			
414 100 41,000	PrsMach_SIPrsRng3	区間3圧力上下限幅	@SetPrsMach_SIPrsRng	ない MPa	a 致			
415 100 41,100 (4)-	-1 RecMach_SIPrsErrSW	異常処理	@SetRecMach_SIPrsErr* (4))-2 su	致			
416 100 41,200	StrMach_Air1c_Pos	工厂1以開始位置	@SetStrMach_Airc_Pos	「おい」mm	安欠:			
417 100 41,300	@SetStrMach_Air2c_Pos	172以開始位置	SetStriVach_Airc_Pos	取得しない mm	双			
C 🗹 418 100 41,400 @SetTmpOptMldZn[1]	@SetTmpOptMldZn[1]	金型温度1	@SetTmpOptMldZn	取得する ✔ ℃				
C ☑ 419 100 41,500 @SetTmpOptMldZn[2]	@SetTmpOptMldZn[2]	金型温度2	@SetTmpOptMldZn	取得する 🗸 °C	数			
C 🗹 420 100 41,600 @SetTmpOptMldZn[3]	@SetTmpOptMldZn[3]	金型温度3	@SetTmpOptMldZn	取得する ✔°C	数			
C 🔽 421 100 41,700 @SetTmpOptMldZn[4]	@SetTmpOptMldZn[4]	金型温度4	@SetTmpOptMldZn	取得する 🗸 °C	数			
C ☑ 422 100 41,800 @ActTmpOptMldZn[1]	@ActTmpOptMldZn[1]	金型温度(測)1	@ActTmpOptMldZn	取得する ✓ °C	数			
C 🔽 423 100 41,900 @ActTmpOptMldZn[2]	@ActTmpOptMldZn[2]	金型温度(測)2	@ActTmpOptMldZn	取得する 💙 °C	数			
C 🔽 424 100 42,000 @ActTmpOptMldZn[3]	@ActTmpOptMldZn[3]	金型温度(測)3	@ActTmpOptMldZn	取得する 🗸 °C	数			
C ☑ 425 100 42,100 @ActTmpOptMldZn[4]	@ActTmpOptMldZn[4]	金型温度(測)4	@ActTmpOptMldZn	取得する 💙 °C	数℃			
http:// jsp/EU1020/forward.jsp					>			

	100 100 Etc 700	17 X & D						
(eu63/	jsp/index.jsp		ク ÷ で (合成)	形条件管理システム EM ×	<u><u><u></u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u></u>			
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A)	ツ−ル(T) ヘルプ(H)							
(成形領音理) メーカー独自項目設定 (の に が の の に の に の の の の の の の の の の の の								
号機指定: 機械識別名: [100 S100 NISSEI 日積樹脂工業 V								
号機 −ク/: 共	通トークン:	Ⅴ* 取得フラゲ: ✔ 状態	約75グ: 🛛 🗸					
呼び名: パークン	<i>ѵ</i> ブループ:	Ⅴ* 選択: ✔	☑ 非表示					
検索(F) クリア(C) 🖪 🛛 🕞 🕙 並び順:	機械識別名,取得フラグ(逆順),表示順	✔ 😋 表示件数: 500 🖌 1	最大件数: 1000 🗸 📗 0.5	[s]				
変更(M) 除外(Z) メーカー独自	項目確定(E)			[1 - 425]/[425]	📲 📴 result.jsp			
□ No 号機表示順 共通トークン	号機トークン	呼び名	トーケングループ	取得フラゲ単位データ	型 機械識別 名			
□ 1 100 4,500 SetTmpMldZn[1]	SetTmpMldZn[1]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100			
2 100 4,501 SetTmpMldZn[2]	SetTmpMldZn[2]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない°C 数値	S100			
3 100 4,600 ActTmpMldZn[1]	ActTmpMldZn[1]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない [°] C 数値	S100			
	ActinpMidZn[2]		Actinplaten		0100			
5 100 41,400 SetTmpMldZn[1]	@SetTmpOptMldZn[1]	金型温度1	SetTmpMldZn	取得する C 数値	S100			
6 100 41,500 SetTmpMldZn[2]	@SetTmpOptMldZn[2]	金型温度2	SetTmpMldZn	取得する C 数値	S100			
7 100 41,600 SetTmpMldZn[3]	@SetTmpOptMldZn[3]	金型温度3	SetTmpMldZn	取得する C 数値	S100			
8 100 41,700 SetTmpMldZn[4]	@SetTmpOptMldZn[4]	金型温度4	SetTmpMldZn	取得する C 数値	S100			
9 100 41,800 ActTmpMldZn[1]	@ActTmpOptMldZn[1]	金型温度(測)1	ActTmpMldZn	取得する °C 数値	S100			
□ 10 100 41,900 ActTmpMldZn[2]	@ActTmpOptMldZn[2]	金型温度(測)2	ActTmpMldZn	取得する °C 数値	S100			
□ 11 100 42,000 ActTmpMldZn[3]	@ActTmpOptMldZn[3]	金型温度(測)3	ActTmpMldZn	取得する °C 数値	S100			
12 100 42,100 ActTmp14/dZp[4]	@ActTmpOptMdZn[4]	今班19日 座(111)/	ActTmph #dZp	取得する。数値	\$100			
□ 13 100 100 SetDescMach	SetDescMach	機種名	SetDescMach	取得する英数	S100			
□ 14 100 200 SetTim Mach	SetTimMach	時計の同期	SetTimMach	取得する 英数	S100			
□ 15 100 300 SetRecMld	SetRecMld	成形条件名	SpecKey	取得する 英数	S100			
□ 16 100 400 DATE	DATE	現在日付	DYCnt	取得する 英数	S100			
□ 17 100 500 TIME	TIME	現在時刻	DYCnt	取得する 英数	S100			
□ 18 100 600COUNT	COUNT	<u> </u>	DYCnt	取得する 数値	S100 🗸			
19_100_700 ActStel/ach	ActStelMach	市び开ジ総約の小青幸局	MachInfo	取得する 革数	S100			

共通トークンや、トークングループを間違わないように注意してください。

⑤射出時間を見つけて、変更ボタンを押します。

日精樹脂工業様の射出時間は、号機トークン @SetTimMach_InjTm で、呼び名は、射出になっています。 射出時間は、共通トークンにはないため、取得しないから、取得するに変更するだけで、かまいません。 その際のトークングループや、共通トークン名は、システム共通として、取り扱われます。(例では、S1001台だけ 対象に操作していますが、日精様の成形機すべてに適用させる場合は、そのように登録します。

	'eu63/jsp/index.jsp	A H I T T	- ♀ ♂ 🦉 成	形条件管理システム EM ×	- □ ×			
ファイル(F) 編集(E) 表示(*	V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)							
(成形幾管理) (の(27 14/05-24) (0(27 14/0								
号機指定:	機械識別名: 100 S100 NIS	SSEI 日精樹脂工業 V						
号機 ークン:	♥* 共通トークン:	▼* 取得フラク: ▼ れ	犬態フラグ: ▼					
呼び名:		₩ 選択: ✓	 ✓ 非表示 					
検索(F) クリア(C) クリア(C) 	🛛 🖻 🕙 並び順 機械識別名,取得750 (逆	:順),表示順 💙 💽 表示件数: 500 💉	✔ 最大件数: 1000 🗸 📘 0.5	[s]				
変更(M) 除外(Z)	メーカー独自項目確定(E)			[1 - 425]/[425] 📙] 🖻 7 result.jsp			
□ No 亏機 表示順	共通トークン 号機トーク	ゆ 呼び名	トーケングループ	取得フラゲ 単位 データ	2 機械識別名			
90 100 7,800	@SetTimMach_STD0	ClsTm 型締工程基準時間	@SetTimMach_STDClsTm	取得しない。 数値	S100			
91 100 7,900	@SetTimMach_STDI	NzFwdTm ノズル前進工程基準時間	@SetTimMach_STDNzFwdTm	取得しない。 数値	S100			
92 100 8,000	@SetTimMach_STDI	injTm 射出工程基準時間	@SetTimMach_STDInjTm	取得しない。 数値	S100			
93 100 8,100	@SetTimMach_STD0	ChTm 計量工程基準時間	@SetTimMach_STDChTm	取得しない。 数値	S100			
94 100 8,200	@SetTimMach_STDI	NzBwdTm ノズル後退工程基準時間	@SetTimMach_STDNzBwdTm	取得しない。 数値	S100			
95 100 8,300	@SetTimMach_STD0	OpenTm 型開工程基準時間	@SetTimMach_STDOpenTm	取得しない。 数値	S100			
96 100 8,400	@SetTimMach_STDB	EjtTm エジェクタ工程基準時間	@SetTimMach_STDEjtTm	取得しない。 数値	S100			
	CostTinhtal_OTD		CONTINNA-L_OTDMAIT.	取得したい。数位	0100			
☑ 98 100 8,600	@SetTimMach_InjTm	n 射出	@SetTimMach_InjTm	取得しない。 数値	S100			
99 100 8,700	@Setlim/Vach_Midl	m YIBJ	@Setlim/Vach_MidIm	取得しるいs 数値	\$100			
	@SetTimMach_NzBv	wdTmg ノズル後退時期	@SetTimMach_NzBwdTmg	取得しない。 数値	S100			
101 100 8,900	@SetTimMach_NzBv	wdTm ノズル後退時間	@SetTimMach_NzBwdTm	取得しないs 数値	S100			
102 100 9,000	@SetRecMach_NzTo	ouch ノズルタッチ成形	@SetRecMach_NzTouch	取得しない 数値	S100			

今回は、呼び名だけ、射出時間に変更して、登録します。

(=) (@ /eu63/jsp/index.jsp	The Section X - A	* P		.EM× ↑ ★ ☆
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) へ	レプ(H)			
「成形機管理」 メーカー独自項目設定	■ 機械マスタ登録 【成形》	發件項目登録 ┃メ−カ−独自項目設定 ┃		EU1020 08/27 14:05:24 query.jsp User:system
号機指定: 機械識別名: 100 S	100 NISSEI 日精樹脂工業	~		
号機トークン: 共通トークン:	v* 取得フラグ:			
呼び名:		✓		
検索(F) クリア(C) 🦪 🖬 🗈 🖻 🕙 並び順: 機械識別名,取得	750° (逆順),表示順 🛛 💙 💽 表示	件数: 500 🗸 最大件数: 1000	● ● 0.5 [s]	
変更処理を行います。 登録(F) 取満(R) クリア			[1 -	- 425]/[425] 🥳 update.jsp
No 号機 表示順 共通に ケ	号機トークン	呼び名	トーケンゲルーフ [*]	取得フラゲ ¥位 デ
C 🗹 98 100 8,600 @SetTimMach_InjTm	@SetTimMach_InjTm	射出	@SetTimMach_InjTm	取得する ✔s 数、
99 100 8,700	@SetTimMach_MidTm	中間	@SetTimMach_MidTm	取得しない s 数
100 100 8,800	@SetTimMach_NzBwdTmg	ノズル後退時期	@SetTimMach_NzBwdTmg	取得しない s 数
101 100 8,900	@SetTimMach_NzBwdTm	ノズル後退時間	@SetTimMach_NzBwdTm	取得しない s 数
102 100 9 000	ØSetRecMach NzTouch	ノズルタッチ成形	@SetRecMach NzTouch	取得しない数

⑥ 登録内容の確認

登録内容に問題がないか、十分確認してください。 この次の、「メーカ独自項目確定」を行うと、各種データベースにこれらの情報が登録され、 元に戻りません。

登訪	剥しま	<u>tute.</u>	_				[1 - 425],	/[425] 💾	🖹 7 result	.jsp
変	更(M	l) 除外(Z)) メーカー独自工	頁目確定(E)				_		
	No	号機 表示	順 共通トークン	号機トークン	呼び名	トークングループ	取得75グ 単(立 データ型	機械識別名	
	1	100 4,5	00 SetTmpMldZn[1]	SetTmpMldZn[1]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない [°] C	数値	S100	~
	2	100 4,5	01 SetTmpMldZn[2]	SetTmpMldZn[2]	金型温度	SetTmpMldZn	取得しない [°] C	数値	S100	<u> </u>
	3	100 4,6	00ActTmpMldZn[1]	ActTmpMldZn[1]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない [°] C	数値	S100	
	4	100 4,6	01 ActTmpMldZn[2]	ActTmpMldZn[2]	金型温度(測)	ActTmpMldZn	取得しない [°] C	数値	S100	
	5	100 8,6	00@SetTimMach_InjTm	@SetTimMach_InjTm	射出時間	@SetTimMach_InjTm	取得する s	数値	S100	
	6	100 41,4	00 SetTmpMldZn[1]	@SetTmpOptMldZn[1]	金型温度1	SetTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	7	100 41,5	00 SetTmpMldZn[2]	@SetTmpOptMldZn[2]	金型温度2	SetTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	8	100 41,6	00 SetTmpMldZn[3]	@SetTmpOptMldZn[3]	金型温度3	SetTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	9	100 41,7	00 SetTmpMldZn[4]	@SetTmpOptMldZn[4]	金型温度4	SetTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	10	100 41,8	00ActTmpMldZn[1]	@ActTmpOptMldZn[1]	金型温度(測)1	ActTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	11	100 41,9	00ActTmpMldZn[2]	@ActTmpOptMldZn[2]	金型温度(測)2	ActTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	12	100 42,0	00 ActTmpMldZn[3]	@ActTmpOptMldZn[3]	金型温度(測)3	ActTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	13	100 42,1	00 ActTmpMldZn[4]	@ActTmpOptMldZn[4]	金型温度(測)4	ActTmpMldZn	取得する °C	数値	S100	
	14	100 1	00 SetDescMach	SetDescMach	機種名	SetDescMach	取得する	英数	S100	

⑦ メーカー独自項目確定ボタンを押します。

注意書きが出てきますので、よく読んで、問題なければ、OK ボタンを押してください、

No 号機表示版 共通トック 呼び名 トーク/グループ 取得フラグ 単位 デーク型 機械識別 1 100 4,500 SetTmpMldZn[1] SetTmpMldZn[1] 金型温度 SetTmpMldZn 取得しない*C 数値 \$100 2 100 4,501 SetTmpMldZn[2] SetTmpMldZn[2] 金型温度 SetTmpMldZn 取得しない*C 数値 \$100 3 100 4,600 ActTmpMldZn[1] ActTmpMldZn[1] 金型温度(測) ActTmpMldZn 取得しない*C 数値 \$100 4 100 4,601 ActTmpMldZn[2] Web ペーン************************************	登録し 変更(<u>録し</u> 変更()	Uđ E(M	:Ute)	。 除外(Z)	メーカー	独自項目確定(E)						[1 - 425]/	[425] 📙	2 🝞	result.jsp
1 100 4,500 SetTmpMldZn[1] SetTmpMldZn[1] 金型温度 SetTmpMldZn 取得しない*C 数値 S100 2 100 4,501 SetTmpMldZn[2] SetTmpMldZn[2] 金型温度 SetTmpMldZn 取得しない*C 数値 S100 3 100 4,600 ActTmpMldZn[1] ActTmpMldZn[1] 金型温度(測) ActTmpMldZn 取得しない*C 数値 S100 4 100 4,601 ActTmpMldZn[2] Web ペーニキャン・サオーニキャン 第二 第二 第二	🗆 N] Ng	No	枵	と もう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしん しんしん しんしん	頁 共通トーファ	号機	影トークン	呼び名		トーケングルー	-7°	取得フラグ 単位	データ雪	⊎ 機械請	战别 名
2 100 4,501 SetTmpMldZn[2] SetTmpMldZn[2] 金型温度 SetTmpMldZn 取得しない*C 数値 \$100 3 100 4,600 ActTmpMldZn[1] ActTmpMldZn[1] 金型温度(別) ActTmpMldZn 取得しない*C 数値 \$100 4 100 4,601 ActTmpMldZn[2] Web ペーンニカンマットオーニニー 第100 100			1	10	0 4,50	0SetTmpMldZn[1]	SetTmpMldZn[1]	金型温度	S	etTmpMldZn]	取得しない。C	数値	S100	~
□ 3 100 4,600 ActTmpMldZn[1] <u>ActTmpMldZn[1] 金型温度(別) ActTmpMldZn 取得しない'C 数値 S100</u> □ 4 100 4,601 ActTmpMldZn[2] Web ページからのマッセスージ		ן ב	2	10	0 4,50	1 SetTmpMldZn[2]	SetTmpMldZn[2]	金型温度	S	etTmpMldZn	I	取得しない [°] C	数値	S100	
			3	10	4,60	0ActTmpMldZn[1]	ActTmpMldZn[1]	金型温度(測)	A	ctTmpMldZn		取得しない [°] C	数値	S100	
		ו	4	10	0 4,60	1 ActTmpMldZn[2]	Woh ~~~~	the my	v+7_3"							X
		י ב	5	10	0 8,60	0@SetTimMach_InjT	WED /\->	11-50/AS	96-2							
6 100 41,400 SetTmp/MdZn[1]			6	10	0 41,40	0 SetTmpMldZn[1]										
□ 7 100 41,500 SetTmpMldZn[2]			7	10	0 41,50	0 SetTmpMldZn[2]										
8 100 41,600 SetTmpMIdZn[3]		<u> </u>	8	10	0 41,60	0 SetTmpMldZn[3]										
□ 9 100 41,700 SetTmpMdZn[4]			9	10	0 41,70	0 SetTmpMldZn[4]		メーカー独自エ	百日をシステムに R	マ映させ	ます。共通	トーかとし	て追加す	るの	<u>(</u> ,	
0 10 100 41,800 ActTmpMidZn[1]] 1 [°]	10	10	0 41,80	0 ActTmpMldZn[1]									~ `	
□ 11 100 41,900 ActTmpMdZn[2]		1	11	10	0 41,90	0 ActTmpMldZn[2]		唯正使の第	変更は出米ませ	さん。						
12 100 42,000 ActTmp/MdZn[3]		1	12	10	0 42,00	0 ActTmpMldZn[3]										
□ 13 100 42,100 ActTmpMldZn[4]		1	13	10	0 42,10	0 ActTmpMldZn[4]										
□ 14 100 100 SetDescMach] 1	14	10	0 10	0 SetDescMach										
											G					
OK キャンセル												ОК		\$1	ッンヤ	

ー旦、成形条件の収集を停止し、再び、成形条件の収集を行います。 ※注意:未確定の状態では、データ収集は出来ません。

⑧成形条件表示画面で確認して見ます。

⑧-1 金型温度は、標準の位置に、入れ替わって、成形機独自のトークンの値が表示されています。
 ⑧-2 射出時間は、追加項目領域に、表示されています。



※1 設定データベース

独自トークンを取得、表示するに当たり、各種データベースのマスタ情報を更新しています。 また、独自トークンといえども、ミドルウエア的には、共通トークンに基づく、全機種統一の共通トークン ベースでの収集を行っていますので、号機単位に、取得することは出来ません。 また、実測値は、データベースの構造上、横持ちのレコードで管理しているため、一旦、登録した 号機トークンは、削除したり、置き換えることが出来ません。(追加のみカノウです。) よって、「メーカ独自項目確定」の際は、共通トークンや、トークングループなどの設定情報は、 十分注意して、登録してください。

M_DefToken 成形条件項目マスタ TKN TYPE トークンタイプ = '1' (トークングループ)に、先のレコート、のトークングループを追加。

M_Code コートマスタ

CODE_KEY = 'ACT_TKN' (実績トークン)の、CODE_ID (コート)が、E.VAL01 ~ 順番に CODE_PRM (コート・ハ・ラメータ)に、Act関係(実測値)の共通トークンを追加

T_CmdReserv コマント 予約

CMD_TYPE (コマンドタイプ) が、 RPR(レポート) の TOKENS(トークンリスト)に、追加した、トークングループを STS(ステータス)の TOKENS(トークンリスト)に、追加した、Act関係(実測値)のトークングループを 追加

これらの設定により、コマント・予約に追加された、トークングループを元に、各成形機ごとの号機トークンを作成します。

成形機から返ってきた、DATデータを、コードマスタの実績トークンから、取り出したカラムを元に、

T_STATUSHIST ステータス履歴テーブル にセットします。

現時点では、コードマスタのコードが、ステータス履歴の UNO に対応しています。

⊐−ト UNO

B.VAL01~ 0 標準の実績トークン

C.VAL01~ 1 金型温度16以降と、2色成形機用実績トークン

D.VAL01~2加熱筒7以降と、その2色成形機用、および、標準トークンの拡張用予備 E.VAL01~3独自トークン拡張用

※2 注意(制限)事項

独自トークンの拡張のうち、実測値は、E.VAL01~E.VAL32 までの、32種類までです。 さらに、実測値は、データタイプが、数値項目しか、設定できません。 これは、実測値を管理しているT_StatusHist(ステータス履歴)テープルのカラムが、数値項目しか 設定できないためです。

設定値(成形条件)の追加は、個数や、データタイプに制限はありません。

1-4.コートマスタ編集

コードマスタ編集は、内部で使用されるコードを定義します。

	au63/jsp/index.jsp 🍳 🗸 🖉 成形条件管理システム EM.	× ि ★ ∰	Ver 110
ファイル(F) 編集(E) 表	示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)		VCI 1.1.0
× Goo	- 2	検索 🔹 詳細 🔉 ログイン 🔌 🔹	
【成形機管操作状態 コートマデータ削除範囲 データ移動範囲	●機械マスク登録 【成形条件項目登録】 コードマスク編集 200	UPD EU1080 01/05 18:29:23 query jsp User:system	
コート・キー:機械グルーフ。	コート::::::::::::::::::::::::::::::::::::	5 V*	
名称: 時刻定義		*V*:	
検索(F) クリア(C) 🤇	🛛 🖸 🖻 🕙 並び順:言語,コードキー,表示順 🖌 🗨 📲 0.1 [s]		
1 複写(C) 変更	M) 削除(Z)	[1 – 6]/[6] 🔚 🖻 🥳 result.jsp	
□ No 그나누 表示)	頁コード 名称 コードグループ コードパラメータ 言語 ロールズ		
□ 1 GROUP_ID 1	0L 大型機 成形機 日本語		
2 GROUP_ID 2	OM 中型機 成形機 日本語		
□ 3 GROUP_ID 3	0S 小型機 成形機 日本語		
□ 4GROUP_ID 4	OH 縦型機 成形機 日本語		
□ 5 GROUP_ID 5	0U2 2色成形成形機 日本語		
□ 6 GROUP_ID 6	OTA その他 周辺機 日本語		
			Ver 1.4.0

ユーザー定義 コート・キー 説明 実績<u>トークン</u> 実績値のトークンを定義します。基本的に変更不可です。 × 状況コート × 成形機や端末を含む一般的な状況を表すコードです。 V1.4.0 操作状態 х EUROMAP63 で定義されている機械の状態コードです。 BKUPデータベースからデータを削除する範囲(月数)を指定します。 データ削除範囲 Δ 削除 データ移動範囲 メインデータベースからデータを削除する範囲(月数)を指定します。 Δ 機械グループ Ο 自社の成形機を分類する場合に使用できます。 ロケーション Ο 自社の成形機の設置場所を定義します。 各画面で初期表示される開始時刻と終了時刻です。 時刻定義 Ο

各カラムの説明

1 複写	(C) 変更(M)	削除(Z)			[1		
□ No ⊐+*	キー表示順コ	-ド 名称 コード	グループ	ͻ᠆ᢣ᠈ᢆᡗᢪᠶ᠆ᡷ			
コート・キー	コート、マスタで定義で	するコードの元となる	5‡-		\boxtimes		
表示順	データを並べる	場合の表示順を指	定できま	す。			
コート	コート、マスタで定義で	するコード					
コードグループ。コードで双々で定義するコードのグループ。							
	7 119 97214073	易合は、オノンヨノクル キストーバキ 田子 コ	/~/ 2/4 % 7 # 0 = 1 = 1	ノ、階増入ユヨビなります。	-1-		
コート・パラメータ	コート マスタ C'定義。 プルダウンメヒューの ^J	するコートコミル用する 湯合、 disabledを打	らバラメータ。 皆定したり	」 リ、色を付けることができる。			
			0.94				
🗆 8GROU	IP_ID 80 H	N 搬送機 周辺	機				
🗆 9 GROU	IP_ID 90 T	o 取出機 周辺	機				
🗆 10GROU	IP_ID 100 F	√ 粉砕機 周辺	機 d	lisabled			

2-2.コマント 予約

成形機に命令を出すためのコマンドを発行します。開始時間、実行間隔など指定します。 通常は、2-1.実行開始・取消 画面からのリンク操作のみで済みます。

ファ	イル(F)	編集(E) 表示(V) お	気に入り(A) 🖞	ν−ル(T) ヘル	ノプ(H)								
【成】 日7	形条 (マント	^{#収集】} 予約			実行開	始·取消 [17/15	ケータファイル登録	- <mark></mark> (TOP	EU2000 query.jsp	10/21 10:06:0 User:admin	04
17)	コマハ種別: 🔷 予約番号: 完了フラク: 🖌 🗸 🖌 🖌 🗸 🖓 🖓 保留除外												
検	索(F)	/////C) 🍕 🖬	■ ● 並び順	予約番号	✓ 😋	0.3 [s]							
1		複写(C) 変更(M)	削除(Z)							[1 - 10]/[1	0] 🔚 🖻 🖥	🦻 result.js	р
	No	移約番号 完了フラグ	コマン「種別	号機指定	モデルファイル名	開始日時	実行間隔	パラメータ					
	1	10完了	그차가	*	CON_MODEL.REQ		0						
	2	20予約即実行	ゲットインフォ	*	INF_MODEL.JOB	065000	3,600						
	3	30完了	ケットアイディ	*	GET_MODEL.JOB		0						
	4	45受付	l/ポ−ト	*	RPT TIME.JOB	065500	3,600 T	IME=00:10:00	SetDesc	Mach.SpecK	ev.MachIn	fo, SetFrcCl	I.
	5	55受付	ウォッチトック	*	WDT_MODEL.JOB	065500	3,600 T	IME=00:01:00	SpecKey	/,MachInfo			
	6	60受付	ステータス	*	STS_MODEL.JOB	065500	3,600		MachInfo	o, SpecKey, Ad	ctFrcClp,A	ctTmpNoz_	
	7	80受付	アラーム	*	ALM_MODEL.JOB	065500	3,600			1 4 4			
	8	100受付	チェンジ	*	CNG_MODEL.JOB	065500	3,600			ver I.4.	り追加		
	9	110完了	アボート	*	ABT_ALL.JOB		0						
	10	140完了	アップロード	*	UPL_MODEL.JOB		0 F	ILE=MOLD_COND.TXT					
<												>	

WDT(ウォッチト、ック)は、準リアルタイムで成型機の状態を取得するコマントで、以前のバージョンでは保留でした。

1 複写(C) 変更(M) 削除(Z) [1 - 9]/[9] 🔚 🖻 😳 result.jsp
No 予約番	号完了フラグコマンド種別号機指定 モデルファイル名 開始日時実行間隔 パラメータ
予約番号	コマル [・] 予約する場合の予約番号です。 これは、同一番号では、コマル [・] の発行は一つのみ可能です。つまり、同じ番号でコマル [・] を 再発行した場合は、前に登録されていたコマル [・] が解除されます。 ただし、ABORT等の解除ではなく、头 [・] ルウェアーのの解除です。
完了フラグ	 コマルドを実行する際の予約、完了フラク です。 受付 予約即実行の処理後に、受付に再セットされます。次回も受付測実行する候補になります。 予約のみ 実行はせず、コマンドの予約のみ行います。次回実行は、開始時刻になります。 予約即実行 コマンド予約を行いつつ、即実行します。即実行後の次回実行は、開始日時+実行間隔に該当する未来時刻になります。 (即実行後に、実行間隔後に実行されるのではありません。) 実行のみ 即実行されますが、コマンド予約はされません。処理後、完了にフラグが変更されます。 停止 現在予約中のコマンドを停止します。 完了 実行のみで実行された場合に、完了にセットされます。 保留 このコマンドは、保留しています。初期表示されません。
コマンド種別	ミドルウフが発行するコマンドの種別を規定しています。
号機指定	1,4,6,8-12 などの表現が出来ます。
モデルファイル名	コマル、を実行する場合の雛形になります。パラメータを指定可能です。
開始日時	日付指定か、日時指定でコマンドを予約します。 予約即実行時の次回実行時間は、開始日時+実行間隔に該当する未来時刻になります。
実行間隔	コマル゙が繰り返される時間を秒で指定します。 本来は、ABORTで停止してから、再実行する必要がありますが、機械収物のタスク名に 登録されているコマル゙は再発行されない仕組みになっています。 これは、成型機が停止した場合などを想定しています。
ハ°ラメータ	モデルファイル名に渡すパラメータを指定できます。 例えば、RPT_TIME.JOB の場合、TIMEパラメータで繰り返し時間を指定できます。
トークンリスト	レポート、ステータスに渡す引数です。ここで指定するのは、トークングループです。

コマンドを新規に作成することは、ほぼありません。 予約画面から、開始日、実行間隔、パラメータを変更できます。

①コマンド予約の変更

コマンド種別の変更は、基本行いません。表示されている以外のコマンドを使用したい場合は、 保留除外のチェックをはずして見てください。

②モデルファイルは、c:¥euromap¥server¥model フォルダにあります。

パラメータと組み合わせて使用しますが、基本、初期設定のままでかまいません。

③開始日時と実行間隔について

現ミドルウエアの仕様では、一旦起動すれば、後はコマンド予約は行いません。 開始日時と実行間隔は、レホート系(成形条件の設定値の取得)で、取りこぼし対策です。 よって、初期値の3600(1時間)は、1時間ごとに取るというより、1時間ごとに、タスクが 動作しているかをチェックしているだけです。

 ④パラメータは、モデルファイルの変数を指定するためのものです。
 RPT_TIME.JOB 雛形では、CYCLIC TIME \${TIME} という定義がされており、この、 \${TIME} 変数に、パラメータの指定の文字列がセットされます。
 初期値は、00:10:00 で、10分ごとに、成形条件の設定値を返すことにしています。

The second			
↔ (→) Attp://1 63/jsp/index.jsp			ンシ × 🛃 Web アプリケーションシス 🏻 🏠 🌣
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)		
【成形条件収集】 コマンド予約		実行開始·取消	コマ水予約 07/03 18:30:45 07/03 18:30:45 07/03 18:30:45 07/03 18:30:45
コマ水種別: マラ約番号: 完了75グ:	~~	保留除外	
検索(F) クリア(C) <1 日 2 並び順:予約番号	🕄 📕 0.2 [s]		
1 複写(C) 変更(M) 削除(Z)			[1 – 9]/[9] 🔚 🖻 🍞 result.jsp
■ № 予約番号完了777 」マンド種別号機指定 モデルファイル名	名 開始日時 3	実行間隔 パラメータ	
□ 1 10完了 环外 * CON_MODEL.F	REQ	0	
□ 2 20受付 ゲットインフォ * INF_MODELJC)B 065000	3,600	
3 30完了 ゲットアイディ * GET_MODEL.J	ов	0	
↓↓↓ 45受付 レポート * RPT_TIME.JOE	3 065500	3,600 TIME=00:10:00	SetDescMach,SpecKey,MachInfo,SetFrcClp,ActFrcCl
ロ 5 60受付 ステータス * STS_MODEL.J	OB 065500	3,600	MachInfo, SpecKey, ActFrcClp, ActTmpNoz_T, ActTmpE
□ 6 80受付 アラーム * ALM_MODEL.J	OB 065500	3,600	
	IOB 062200	3,600	
	0.P		т
3 1405€] 797 L=P ★ OPL_MODEL.0	UВ	UFILE-MOLD_COND.TX	>
P			100% -
http://: 163/jsp/index.jsp		Web アプリケーション	/シ × 🗷 Web アプリケーションシス 🛛 🖓 🐼 🔅
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)		
【成形条1+収集】 コン 小 予約		実行開始・取消コマ	ッド予約 71 EU2000 07/03 18:48:01 forward.isp Useriadmin
□マ가種別:		保留除外	
検索(F) クリア(C)	💐 📕 0.1 [s]		
変更処理 行います。			[1 — 9]/[9] 7 update.jsp
● 如何((V) 757 3マン/種別 号機	記	モデルファイル名	開始日時実行間隔パラメータ
1 10元了 山小小 * 2 20受付 ゲットインフォー *			
2 20 20 20 7 5 17 7 17 7 1 1 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20			
C ☑ 4 45 <mark>受付 </mark>		RPT_TIME.JOB	065500 3,600 TIME=00:10:00
5 60受付 ステータス *		STS_MODEL.JOB	065500 3,600
6 80受付 アラーム *			065500 3,600
7 100支113 チェンク * 8 110完了 7ボート *			002200 3,500
	1°	, o, j, celoo b	U U
レホートは、成形条件設定値を取得するコマン	トです		
ステータスは、成形実測値を毎ショット取得する	コマントです	0	
ただし しゃートが其準値にたるため ステータ	スで取得す	る実測値は、レポート	でも取得しておく必要があります。
	/ . /		

⑤トークンリスト

トークンリストは、トークングループを指定します。 通常は、目目アイコンをクリックして、トークンリストのホップアップから選択します。 トークンリスト(トークングループのリスト)を元に、成形条件項目登録に登録されている号機トークンを 各成形機ごとに作成して、レホートコマント(RPT,STS)を投げます。 その際、取得フラグが、取得するに設定されているトークンのみ投げることになります。 各成形機で、GETIDで取得した号機トークンから、独自に取得したい項目があれば、 まず、取得フラグを取得するに変更して、このトークンリストに取得したいトークンのトークングループ を設定します。

				A	
(-) M http://	u63/jsp/index.jsp	v ≥ - C	Web アプリケーションシ… ×	₩Web アプリケーションシス	合分戀
ファイル(F) 編集(E) 表示	(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	「中に即			1.07/03.18:48:01
コマンド予約		关门病		- 77 (IIII) forward j	sp User:admin
コマン 種別: くう	予約番号: 完了フラグ:	✓ ✔ 保留除外			
検索(F) クリア(C) <	🛯 🖻 並び順: 予約番号 🛛 🗸 🚺	0.1 [s]			
変更処理を行います。				[1 - 9]/[9] 량 update.jsp
登録(E) 取用(R) ワリア パラメータ			したがまでも		
			r=777Ar		
	(5)				
TIME=00:10:00	Ref Percenter Speckey, Machinfo, SetEr	Clp.ActFrcClp.SetTmpN	oz T.ActTmpNoz T.SetTmpB	rlZn.ActTmpBrlZn.SetTmpMldZn.	ActTmpMldZn.Se
	MachInfo, SpecKey, ActFrcClp, ActTmpN	oz_T,ActTmpBrlZn,Act	tTmpMldZn,ActTmpHop,Ac	tPrsXfrSpec,ActTimFill,ActStr	Csh,ActStrPlst
}					
	Web アプリケーションシステム	- Internet Expl	orer		>
	候補リストトーケンリス	、 、		XI Select	
	計の同期		機種名	00.001	• 100% ▼
Ē	時かりとタ		特定扫	~	
			マシン状態		
			型締刀		
			空神刀(風) パ*ル温度		
			ノズル温度(測)		
	トークンルストのま。ッフ。アッフ。		加熱筒温度		
			加熱同温度(測) 全刑洹度		
			金型温度(測)		
			ホッパ下温度		
	まて西たし_かがし_プ(ナ	⇒ ▲	ホッパ下温度(測)		
	まい女は1 /// //-/ は、 す	\rightarrow \triangle	豹山医皮 射出速度切替位置		
ここし、际外できよ ただし 生にまきま	ッ。 これが、成形実測値を	\leftarrow ∇	射出圧力		
1.1.し、九に音とよ 取得する得合け			射出圧力切替位置		
ないます			V-P切替位置 V-P切瑟压力(測)		
			充填時間(測)		
			最小クッション位置(測)	
			計量回転速度		
			肖上 計母切恭位要		
			計量完了位置		
			計量完了位置(測)		
			計量前サックバック		
			副軍役7%/バ%/ 計量時間(別)		
				•	
		-	OK		

【3】主要画面説明

2-3.データファイル登録

ローカルのDATファイルを、ミドルウエアにアップロードします。 ミドルウエアは、JOB命令や、LOGファイルがなくても、所定のフォルダにDATファイルがあれば 読み取ります。この、画面は、HTTPで、DATファイルを、共有フォルダに置くことで、 データベースへの登録を行うことが出来ます。

	3/eu63/jsp/index.jsp	- □ - × × ×
ファイル(F) 編集(E) 表示(\	/) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)	
【成形条件収集】 デー タファイル<u>登録</u>	実行開始・取消コマンド予約	- データファイル登録
機械識別名: アップロードファイル名: 検索(F) クリア(C) ④ Ⅰ		▼ 参照

ファイルの形式は、ミドルウエアのDATファイルの形式と同じです。 ただし、日付欄が空欄の場合は、ファイルの登録時刻がセットされます。

例:温湿度情報を登録するサンプル

TEM1000001.DAT H,,070210,24.5,54.3, "測定者A", "備考" K,,070210,23.4,65.4, "測定者B", "備考" H,,070212,24.5,54.3, "測定者A", K,,070213,23.4,65.4, "測定者B", *,,.23.4,65.4,, ①コマンド予約の変更

コマンド種別の変更は、基本行いません。表示されている以外のコマンドを使用したい場合は、 保留除外のチェックをはずして見てください。

②モデルファイルは、c:¥euromap¥server¥model フォルダにあります。

パラメータと組み合わせて使用しますが、基本、初期設定のままでかまいません。

③開始日時と実行間隔について

現ミドルウエアの仕様では、一旦起動すれば、後はコマンド予約は行いません。 開始日時と実行間隔は、レポート系(成形条件の設定値の取得)で、取りこぼし対策です。 よって、初期値の3600(1時間)は、1時間ごとに取るというより、1時間ごとに、タスクが 動作しているかをチェックしているだけです。

 ④パラメータは、モデルファイルの変数を指定するためのものです。
 RPT_TIME.JOB 雛形では、CYCLIC TIME \${TIME} という定義がされており、この、 \${TIME} 変数に、パラメータの指定の文字列がセットされます。
 初期値は、00:10:00 で、10分ごとに、成形条件の設定値を返すことにしています。

					1 2	
🗲 🔿 🗷 http:/	/1	63/jsp/index.jsp		P - ¢ ₹	Web アプリケーション	ンシ × 🛃 Web アプリケーションシス 🛛 🏠 🔅
ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気にノ	くり(A) ツール(T) ヘルプ(H)				
【成形条件収集】 コマンド予約				実	行開始·取消	<u>コマ)ド予約</u> 2017
コマハ 種別:	✓ 予約番号:		~	2 保留除外		
検索(F) クリア(C)	● □ □ ▷ 並び	順:予約番号 🗸 🔍	0.2 [s	5]		
 1 復写(C)	変更(M) 削除(Z)					[1 – 9]/[9] 🔚 🖻 🍞 result.jsp
 No 予約番号另 	「ノフク」マンド種別	号機指定 モデルファイル名	開始日時	実行間隔	パラメータ	
□ 1 10気	了 コネ外	* CON_MODEL.REG)	0		
2 20 🕏	竹 ゲットインフォ	* INF_MODEL.JOB	065000	3,600		
30 完	了 ゲットアイディ	* GET_MODEL.JOB	:	0		
↓ 45 🕏	的 Uni-h	* RPT_TIME.JOB	065500	3,600 TIME	E=00:10:00	SetDescMach,SpecKey,MachInfo,SetFrcClp,ActFrcCl
5 60受	付 ステータス	* STS_MODEL.JOB	065500	3,600		MachInfo,SpecKey,ActFrcClp,ActTmpNoz_T,ActTmpE
	行 アラーム	* ALM_MODEL.JOB	065500	3,600		
	21日 チェンジー	* CNG_MODEL.JOB	3 065500	3,600		
□ 8 110元		* ABT_ALL.JOB		0		-
9 140元	5 /º/1-r	* UPL_MODEL.JOB		0 FILE	=MOLD_COND.TX	
						,
						@ 1000/
						₹ 100% +
(*) M http://	:	163/jsp/index.jsp		א ¢ ד פ	Web アプリケーション	>シ… × 🛃 Web アプリケーションシス 協 ☆ 戀
ファイル(F) 編集(B	:) 表示(V) お気に入	いり(A) ツール(T) ヘルプ(H)				
【成形条件収集】				実行	開始·取消 🔤 🗆	()ド予約
- コイノト 丁 ポリ						ing increasing in the second s
コマント種別:	▶ 予約番号:	完了フラグ:	✓ ✓	保留除外		
検索(F) クリア(C)	🛛 🖬 🖬 🖻 並びり	順: 予約番号 🛛 💙 🔍	📕 0.1 [s]		
変更処理を行います						[1 — 9]/[9] 🥶 update.jsp
登録(E) 取消(R)	」 <u>クリア</u> 完了フラグ コマン	べ種別 号機指定	2	モデリ	りァル名	開始日時 実行間隔 パラメータ
	✓	~				
1 10		*		CON_MODEL.	REQ	0
2 203	文1寸 ケット4 シマ ケット4	インノオ * マイディ *		INF_MODELJ		0650 3 3,600 4
	61 7.90			RPT TIME.JO	B	065500 3.600 TIME=00:10:00
C √ 4 45	受付 🗸 🕼 -					
C 🗹 4 45 5 603	受付 <mark>✓</mark> は°-1 受付 ステーク	r ⊻ * 97. *		STS_MODEL.	JOB	065500 3,600
C	受付 V k ² - 受付 ステーク 受付 アラーム	r ⊻r 97 * 4 *		STS_MODEL.	JOB 	065500 3,600 065500 3,600
C 2 4 45 5 603 6 805 7 1005	受付 ✓ <mark> ぱ[*]-</mark> 受付 ステーク 受付 アラーム 受付 チェンシ	r ∨ [* 97 * 4 * √ *		STS_MODEL. ALM_MODEL. CNG_MODEL.	JOB JOB	065500 3,600 065500 3,600 065500 3,600
C 2 4 45 5 60 6 80 7 100 8 110	受付	r ⊻ 97. * 4. * * * *		STS_MDDEL. ALM_MDDEL. CNG_MODEL. ABT_ALL.JOE	JOB JOB JOB	065500 3,600 065500 3,600 065500 3,600 0
C 2 4 45 5 60 6 80 7 100 8 110 レホ°−ト/よ、成	受付 受付 及子 受付 アラーユ 受付 アラーユ 受付 テーユ 受付 テーユ デーン や 大ンシ 完 で で 、 で 一 の で 、 で 一 の で 一 の で 一 の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の で し の や つ こ つ し の や つ し の や つ し の や つ し の や つ し の や の で し の や の で し の や の で の つ し の や の で の で の で の で の で の で の で の で の で の の で の の の の の の の の の の の の の	<u>・</u> 	です	STS_MODEL. ALM_MODEL. CNG_MODEL. ABT_ALL.JOE	JOB JOB JOB	065500 3,600 065500 3,600 065500 3,600 0
C 図 4 45 5 603 7 1005 8 1105 レホ°ートは、成: ステータスは、成		<u> 、 い 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 </u>	です	STS_MDDEL. ALM_MODEL. CNG_MODEL. ABT_ALL.JOE	JOB JOB JOB 3	065500 3,600 065500 3,600 065500 3,600 0
C 図 4 45 5 603 6 803 7 1003 8 1103 レホ [°] ートは、成: ステータスは、成		 ・・ ・ ・	です ツトです			065500 3,600 065500 3,600 065500 3,600 0 0

⑤トークンリスト

トークンリストは、トークングループを指定します。 通常は、目目アイコンをクリックして、トークンリストのホップアップから選択します。 トークンリスト(トークングループのリスト)を元に、成形条件項目登録に登録されている号機トークンを 各成形機ごとに作成して、レホートコマント(RPT,STS)を投げます。 その際、取得フラグが、取得するに設定されているトークンのみ投げることになります。 各成形機で、GETIDで取得した号機トークンから、独自に取得したい項目があれば、 まず、取得フラグを取得するに変更して、このトークンリストに取得したいトークンのトークングループ を設定します。

Attp://u63/jsp/index.jsp	♀ ♥ ♥ Web アプリケーションシ × Web アプリケーションシス	命公辩
_ ノアイル(F) 補集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H) 【 応形冬 住収集】	実行開始・取消 17%→5% 1FU2000	j 07/ <u>03 18:48:01</u>
コマンド予約	forward ja	sp User:admin
コマト種別: ア予約番号: 完了フラク:	✓ 🗹 保留除外	
検索(F) クリア(C) 🖪 🛛 🖻 並び順: 予約番号 💙 🕙 📗	0.1 [s]	
変更処理を行います。 登録(F) 取買(R) クリア	[1 - 9]/[9]] 翪 update.jsp
N ⁵ 7×-9	トーケッリスト	
	1 77 701	
5		
TIME=00:10:00	Clp,ActFrcClp,SetTmpNoz_T,ActTmpNoz_T,SetTmpBrlZn,ActTmpBrlZn,SetTmpMldZn,A	ActTmpMldZn,Se
Machinfo, SpecKey, ActFrcClp, ActTmpNo	pz_T,ActTmpBrlZn,ActTmpMldZn,ActTmpHop,ActPrsXfrSpec,ActTimFill,ActStr	Csh,ActStrPlst
FILE=MOLD COND		
	- Internet Explorer	>
<u> 候補リスト</u> トークンリスト	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	100% -
時計の同期	機種名	4 100 % ·
日時かりンタ	特定キー ヘ	
	マシン状態	
	(型線力)(測)	
	ノズル温度	
	ノス*ル温度(測)	
トークンリストのポップアッフ゜	加熱筒温度(測)	
	金型温度	
	金型温度(測)	
成形条件として収集不要なトークングループは、	→ 射出速度	
ここで、除外できます。	_ → 射出速度切替位置	
ただし、先に書きましたが、成形実測値を		
取得する場合は、レポートにも残しておく必要が	× ▼ V-P切替位置	
あります。	V-P切替圧力(測)	
	充填時間(測)	
	最小29932位置(測)	
	11 単凹転送反 当下	
	計量切替位置	
	計量完了位置	
	計量元了位置(測)	
	III 単前リックハック 計量後サックハック	
	計量時間(測)	
	REE .	
	OK	

【3】主要画面説明

8.DB管理

DB管理は、バックアップ、マスタデータ出力、履歴データ出力など、外部とのやり取りに使用されます。



⑤これらの画面制御は、外部からURLを指定することで実行可能です。 外部からURLを指定して、データを抜き出すサンプルを、用意しておきます。

C:¥euromap¥server¥bat

70_EU3000_MOLD.bat 70_EU3010_MOLD.bat 70_EU9010_DBOUT.bat 70_EU9020_DBOUT.bat 71_EU2100_THERMO.bat 72_DATA_UPLOAD.bat 成形条件表示(画面ID:EU3000)情報を抜き出すサンプル 成形条件(時間別) (画面ID:EU3010)情報を抜き出すサンプル マスタデータ出力 (画面ID:EU9010)を抜き出すサンプル 履歴データ出力(画面ID:EU9020)を抜き出すサンプル 温湿度情報(画面ID:EU2100)を登録するサンプル データファイル登録(画面ID:EU2100)を行うサンプル

					x
ⓒ ● - ↓ コンピューター ・	(C:) 🕨 euromap 🕨	server 🕨 bat	▼ 4 ₂	batの検索	٩
整理 ▼ ■ 開く 印刷 書る	き込む 新しいフォルダー		E	= - 1	9
▶ 强	名前	更新日時	種類	サイズ	
	 10_StartProcess.bat 11_StartJavaDB.bat 12_StarTomcat.bat 13_MainProcess.bat 14_StartJSP.bat 70_EU3000_MOLD.bat 70_EU3010_MOLD.bat 70_EU9010_DBOUT.bat 70_EU9020_DBOUT.bat 71_EU2100_THERMO.bat 	2017/12/20 8:07 2018/01/31 18:18 2018/02/12 18:55 3/02/12 18:56 2.3/02/12 19:04 2018/01/29 13:37 2018/01/29 13:40 2018/01/29 13:41 2018/01/29 13:41 2018/01/29 13:41	 Windows バッチ ファイル 	1 KB 2 KB 1 KB 1 KB 3 KB 4 KB 4 KB 4 KB 5 KB 3 KB	
b 🕌 dbbkup	3 72_DATA_UPLOAD.bat	2018/01/29 17:14	Windows バッチ ファイル	3 KB	/
dbs manual server bat bg conf	 90_stopProcess.bat log4j.properties TEM10000001.DAT 	2018/03/26 8:49 2018/01/26 16:28 2017/11/08 15:21	WINDOWS ハッチ ファイル PROPERTIES ファイル DAT ファイル	1 KB 1 KB 1 KB	
70_EU9020_DBOUT.bat Windows パッチ ファイル	更新日時: 2018/01/29 13:41 サイズ: 4.99 KB	作成日時: 2018/03/2	26 12:29		

使用方法は、各BATファイルをご確認ください。